

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

**0 083 434
A1**

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: 82111765.2

Anmeldetag: 18.12.82

Int. Cl.³: **C 08 G 69/00, C 08 G 81/02,
C 08 L 77/00, C 08 L 53/00**

Priorität: 02.01.82 DE 3200020

Veröffentlichungstag der Anmeldung: 13.07.83
Patentblatt 83/28

Benannte Vertragsstaaten: CH DE FR GB IT LI NL

Anmelder: BAYER AG, Zentralbereich Patente, Marken
und Lizenzen, D-5090 Leverkusen 1, Bayerwerk (DE)

Erfinder: Grigo, Ulrich, Dr., c/o Mobay Chemical
Corporation, New Martinsville W. Va. 26155 (US)
Erfinder: Köhler, Karl-Heinz, Dr., Buschstrasse 106,
D-4150 Krefeld 1 (DE)
Erfinder: Binsack, Rudolf, Dr., Bethelstrasse 4a,
D-4150 Krefeld (DE)
Erfinder: Morbitzer, Leo, Dr., Rungestrasse 50,
D-5000 Köln 80 (DE)
Erfinder: Merten, Josef, Dr., Kruensend 30,
D-4052 Korschenbroich 1 (DE)
Erfinder: Trabert, Ludwig, Dr., Bodelschwingstrasse 14,
D-4150 Krefeld (DE)
Erfinder: Heltz, Walter, Prof. Dr., Am Schmidtborn 5,
D-3575 Kirchhain (DE)

Elastomere Blockcopolyamide.

Blockcopolyamide aus 1–80 Gew.-% hydrierten tele-
chenen Dienpolymerisaten mit M_n von 400–6000 und 99–20
Gew.-% Polyamiden oder polyamidbildenden Komponen-
ten.

EP 0 083 434 A1

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT 5090 Leverkusen, Bayerwerk
Zentralbereich
Patente, Marken und Lizenzen Str/bo/c

Elastomere Blockcopolyamide

Gegenstand der Erfindung sind elastomere Blockcopolyamide aus hydrierten linearen Poly-1,3-dien-Blöcken und Polyamidblöcken.

5 Polyamide sind für die Herstellung von Fasern und Formkörpern wegen ihrer wertvollen technologischen Eigenschaften, wie z.B. Steifigkeit, Zähigkeit, Spannungsrißkorrosionsbeständigkeit und Lösungsmittelbeständigkeit von Bedeutung.

10 Für bestimmte Anwendungen jedoch, speziell dort, wo hohe dynamische Belastbarkeit gefordert wird, reichen die elastischen Eigenschaften gemessen als reversible Dehnung und Wechselknickfestigkeit nicht immer aus.

15 Es ist bekannt, daß die Elastizität von Polyamiden durch Zugabe von geeigneten Weichmachern verbessert wird. Diese Produkte besitzen jedoch den Nachteil der Migration des Weichmachers und einer relativ geringen Kerbschlagzähigkeit. Das Migrationsproblem des externen Weichmachers läßt sich umgehen, indem man elastomere Weichsegmente in Polyamide einbaut, so daß Blockcopolyamide mit

gewissen elastischen Eigenschaften entstehen. Ein geeignetes elastomeres Weichsegment ist z.B. dimere Fettsäure. Polyamide, die Dimer-Fettsäure-Einheiten kokondensiert enthalten, besitzen zwar verbesserte elastische Eigenschaften, bei hohen Dimer-Fettsäure-Anteilen jedoch werden die Copolyamide zum Teil klebrig, so daß Entformungsschwierigkeiten auftreten können. Diese Copolyamide werden daher vor allem als Schmelzkleber eingesetzt (vgl. z.B. DE-OS 24 45 167).

10 Gute elastische Eigenschaften besitzen Copolyamide, die als Weichsegment Polyetherblöcke, gegebenenfalls in Kombination mit dimerer Fettsäure, enthalten (DE-OS 30 06 961). Diese Produkte sind jedoch aufgrund ihrer Etherkomponenten alterungsempfindlich (s. Ang. Makromol. Chemie 58/59
15 1977, 299 - 319).

Wie in zahlreichen Patenten beschrieben, lassen sich zwar durch Abmischen mit speziell modifizierten Polymeren wie gepfropften Polyacrylaten oder gepfropften Polybutadienen oder modifizierten Polyethylenen Polyamid-Formmassen mit
20 zum Teil ausgezeichneten Zähigkeits-Eigenschaften, jedoch relativ schlechten elastomeren Eigenschaften wie reversibler Dehnung und Wechselknickfestigkeit herstellen.

In überraschender Weise gelang es nun, durch Einbau praktisch gesättigter, ursprünglich polyolefinisch ungesättigter Weichsegmente Copolyamide herzustellen, die sich
25

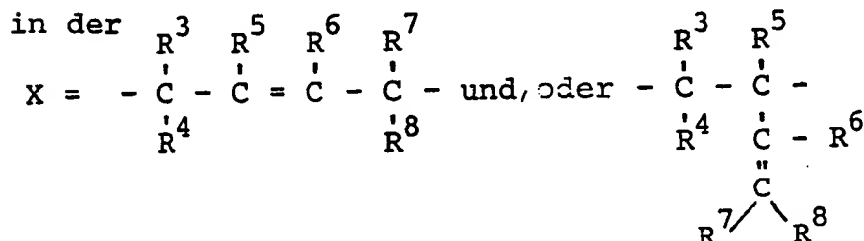
durch eine sehr gute Elastizität, gemessen als reversible Dehnung und Wechselknickfestigkeit, hohe Kerbschlagzähigkeit und relativ hoher Festigkeit und Wärmeformbeständigkeit auszeichnen.

5 Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind daher Block-copolyamide, hergestellt aus

10 I. 1 - 80 Gew.-%, vorzugsweise 5 - 65 Gew.-% hydrierten, telechelien Dienpolymerisaten mit endständigen Carbonatestergruppen, -OH-Gruppen, -NH₂-Gruppen oder Carbonsäureestergruppen und einem Molekulargewicht M_n von 400 - 6000, vorzugsweise 500 - 4000, und einem Hydrierungsgrad, bezogen auf den Dien-Anteil im Poly-1,3-dien, von mindestens 85 Mol-%, vorzugsweise mindestens 95, insbesondere 98 Mol-% und ganz besonders bevorzugt 100 Mol-%, und

15 II. 99 - 20 Gew.-%, vorzugsweise 95 - 35 Gew.-% Polyamid oder Polyamid-bildenden Komponenten und gegebenenfalls üblichen Hilfs- und Zuschlagstoffen.

20 Die erfindungsgemäß verwendeten hydrierten Polydiene werden durch katalytische Hydrierung von vorzugsweise linearen Verbindungen mit 2 endständigen reaktiven Gruppen der allgemeinen Formel



mit

R^3 bis R^8 = gleich oder verschieden, C_1 - C_4 -Alkyl, H, Halogen (vorzugsweise Cl, Br, J);

n = 4 bis 110;

5 R = eine Einfachbindung oder eine Alkylidengruppe mit C_1 - C_3 , wie z.B. $-CH_2-$, $-CH-$, $-C(CH_3)_2-$,

R^1 = $-COOR^2$, $-OH$, $-CH_2-NH_2$, $-OCOOR^2$ mit

R^2 = ein Alkylrest mit 1 - 10 C-Atomen oder Cyclo-alkylrest mit 5 - 10 C-Atomen oder Wasserstoff - außer bei $-O-CO-OR^2$ - bedeuten.

10

Die für die Herstellung der hydrierten Polydiene verwendeten Polydiene lassen sich z.B. nach den in der DE-OS 2 900 880 und der DE-OS 2 908 298 beschriebenen Verfahren aus gegebenenfalls substituierten 1,3-Dienen, wie z.B. Butadien, Isopren, Dimethylbutadien und Chloropren und Radikalinitiatoren, wie z.B. Dialkylperoxidcarbonate oder Azodicarbonsäureester vorzugsweise in einer Massepolymerisation herstellen. Aus den dabei erhaltenen Polydienen mit endständigen Carbonatestergruppen können Polydiene mit endständigen Hydroxygruppen durch Hydrolyse oder aus Polydienen mit endständigen Carbonsäureestergruppen durch Reduktion der Estergruppe hergestellt werden.

In den verwendeten Poly-1,3-dienen sind die Dieneinheiten über 1,2- und/oder 1,4-Positionen miteinander verknüpft. Bevorzugt werden Poly-1,3-diene eingesetzt, bei denen mindestens 50 Mol-%, vorzugsweise 70 Mol-%, der Monomereinheiten über 1,4-Bindungen miteinander verknüpft sind.

Die verwendeten Poly-1,3-diene haben ein Molekulargewicht (Zahlenmittel des Molekulargewichtes) M_n von etwa 400 - 6000, bevorzugt 500 bis 4000, gemessen nach bekannten Methoden wie der Dampfdruckosmose.

- 5 Bevorzugte Poly-1,3-diene bestehen aus Einheiten von Butadien, Isopren, Dimethylbutadien und/oder Chloropren und besonders bevorzugt aus Butadien und/oder Isopren.

- 10 Die Hydrierung der Poly-1,3-diene wird im allgemeinen unter Druck in Gegenwart von üblichen Hydrierungs-Katalysatoren durchgeführt.

- 15 Die Hydrierung der Poly-1,3-diene mit endständigen Carbonatestergruppen, OH-Gruppen, Carbonsäureester oder Carbonsäuregruppen erfolgt z.B. in reinem Wasserstoff an einem Kontakt aus Palladium auf Aktiv-Kohle, wobei nur die Poly-1,3-dien-Kette hydriert wird.

- 20 Die Hydrierung der Poly-1,3-diene mit endständigen Nitrilgruppen wird z.B. in einem Wasserstoff/Ammoniak-Gemisch an einem reduzierten Cobalt-Kontakt durchgeführt. Unter diesen Bedingungen wird sowohl die Poly-1,3-dien-Kette als auch die Nitril-Endgruppe hydriert, wobei aus der Nitril- eine Amino-methylen-Gruppe entsteht.

- 25 Die Mikrostruktur der Poly-1,3-diene hinsichtlich 1,4/1,2-Verknüpfung der Dien-Einheiten reproduziert sich in den hydrierten Produkten in Form von Tetramethylen-Einheiten bzw. Ethyl-substituierten Ethyleneinheiten.

Der Hydrierungsgrad sollte bezogen auf den Dien-Anteil im Poly-1,3-dien mindestens 85 Mol-%, vorzugsweise mindestens 95 Mol-% und besonders bevorzugt 100 Mol-%, betragen.

- 5 Die Polyamidkomponente kann aus Lactamen mit 4 - 12 C-Atomen im Ring oder entsprechenden ω -Aminocarbonsäuren, wie z.B. ϵ -Caprolactam, Undekanlactam, Dodekanlactam, 11-Aminoundekansäure, 12-Aminododekansäure, hergestellt werden.
- 10 Die Polyamidkomponente kann auch ein Kondensationsprodukt einer aliphatischen, alicyclischen oder aromatischen Dicarbonsäure mit bis zu 12 C-Atomen wie z.B. Bernstein-, Adipin-, Kork-, Azelain-, Sebacin-, Undekandi-, Dodekandisäure, Terephthalsäure, Isophthalsäure, Cyclohexandicarbonsäure mit einem aliphatischen, alicyclischen oder aromatischen Diamin mit 2 bis 12 C-Atomen wie z.B. Hexamethyldiamin, n- und/oder p-Xylyldiamin; 2,2,4-Trimethylhexamethyldiamin, Isophorondiamin, Bis-(4-aminocyclohexyl)-methan oder -propan sein.
- 15
- 20 Von diesen Polyamiden eignen sich besonders Polyamide aus Adipinsäure oder Azelainsäure und Hexamethyldiamin oder Bis-(4-aminocyclohexyl)-methan und/oder ϵ -Caprolactam und/oder Laurinlactam.
- 25 Die erfindungsgemäßen Blockcopolymide können durch übliche Kondensation der Polyamid-bildenden Ausgangsver-

bindungen in Gegenwart der telechelen Polymeren gebildet werden.

Dabei hat sich eine stufenweise Umsetzung als besonders vorteilhaft erwiesen, wobei zunächst ein hydriertes Poly-
5 1,3-dien mit endständigen Estergruppen bzw. mit endständigen Hydroxyl- oder Aminogruppen mit einem Überschuß an Diamin bzw. Dicarbonsäure unter Stickstoffatmosphäre bei Temperaturen zwischen 180 und 250°C umgesetzt wird. In
10 einem weiteren Schritt erfolgt dann nach Zugabe weiterer Polyamid-bildender Monomere die eigentliche Polykondensation bei Temperaturen zwischen 220°C und 310°C. Die Reaktion sollte insgesamt so geführt werden, daß eine möglichst hohe Endviskosität erreicht wird. Um Produkte
15 mit relativ hohem Molekulargewicht zu erreichen, ist es weiterhin zweckmäßig, auf ein genaues äquimolares Verhältnis zwischen den jeweiligen miteinander reagierenden Endgruppen zu achten.

Die Kondensation zum erfindungsgemäßen elastomeren Copolymeren kann auch so erfolgen, daß zunächst in einer
20 Vorreaktion ein Polyamidblock mit Carboxyl-Endgruppen hergestellt wird, der in einem zweiten Schritt entweder mit einem hydrierten Polydien mit Amino- oder mit -OH-Endgruppen umgesetzt wird. Bei Einsatz des letztgenannten hydrierten Polydiens ist es zweckmäßig, die Block-
25 polymerbildung unter Polyesterbedingungen durchzuführen, d.h. unter Vakuum und gegebenenfalls mit einem Katalysator wie z.B. Titan-tetraisopropylat. Polyamidblöcke mit Carboxyl-Endgruppen erhält man durch Polykondensa-

tion mit einem Überschuß an Dicarbonsäuren, wobei je nach Überschuß die Länge der makromolekularen Kette und demzufolge das mittlere Molekulargewicht zusätzlich variiert werden kann. Blockcopolyamide auf der Basis von ϵ -Caprolactam lassen sich auch aktiviert anionisch polymerisieren.

Die erfindungsgemäßen Blockcopolyamide sollen vorzugsweise eine relative Viskosität von etwa 1,6 bis 4,5, vorzugsweise von 2,0 bis 3,5, gemessen in m-Kresol bei 23°C haben.

Die herausragende Eigenschaft der erfindungsgemäßen Blockcopolyamide ist im Vergleich zu analogen Copolyamiden mit Weichsegmenten aus Poly-tetrahydrofuran oder Dimerfettsäure die vorteilhafte Kombination von guter Elastizität und Kerbschlagzähigkeit mit hoher Festigkeit und Wärmeformbeständigkeit.

Die gute Elastizität macht sich einerseits in einer hohen reversiblen Dehnung und andererseits in einer hohen Wechselknickfestigkeit bemerkbar. Die reversible Dehnung wird aus einem entsprechend angelegten Zugversuch nach DIN 53 455 bestimmt. Hierbei wird der Prüfkörper bei entsprechender Belastung um einen bestimmten Betrag gedehnt. Nach Beendigung der Belastung wird die verbleibende Restdehnung gemessen. Die Differenz aus Dehnung bei Belastung und nach Entlastung ist die reversible Dehnung. Dementsprechend folgt für die relative reversible Dehnung:

$$\text{relative reversible Dehnung} = \frac{\text{Dehnung bei Belastung} - \text{Dehnung nach Entlastung}}{\text{Dehnung bei Belastung}} \cdot 100$$

Je höher die reversible Dehnung ist, um so eher kann daher ein deformierter Körper seine ursprüngliche Form wieder einnehmen.

Die Wechselknickfestigkeit wird in Anlehnung an DIN
5 53 359 bestimmt. Sie wird durch die Zahl der Hübe bis zum Bruch angegeben.

Die Kombination von ausgezeichneter Elastizität und Kerbschlagzähigkeit mit relativ hoher Festigkeit und Steifigkeit ermöglicht, die erfindungsgemäßen Blockcopolyamide
10 insbesondere zur Herstellung von stoß- bzw. deformationsbelasteten Formteilen, wie z.B. Stoßfänger, Dämpfungselemente, zu verwenden.

Daneben weisen die erfindungsgemäßen Blockcopolyamide eine hervorragende Verarbeitungs- und Alterungsstabilität auf.
15

Die erfindungsgemäßen Blockcopolyamide können in der üblichen Weise modifiziert werden. Sie können daher z.B. Verstärkungs- und Füllstoffe, insbesondere Glasfasern, Flammenschutzmittel, Stabilisatoren, Nucleier-, Gleit-
20 und Formtrennmittel sowie Farbstoffe und Pigmente enthalten.

Die Verstärkungs- und Füllstoffe, die zur Erhöhung der Steifigkeit und der Festigkeit dienen, werden in üblichen Mengen von 5 bis 70 Gew.-Teilen, bezogen auf 100
25 Gew.-Tle. Additiv und Blockcopolyamid, verwendet. Als solche kommen beispielsweise in Frage:

Glasfasern, Glaskugeln, Kaolin, Quarz, Glimmer, Wollastonit, Talkum, Asbest, Titandioxid, Aluminiumoxid, Microvit, Kreide oder calciniertes Aluminiumsilikat. Bevorzugt sind Glasfasern.

Beispiele

I) Herstellung der Poly-1,3-diene

- a) Poly-1,3-diendicarbonsäuredimethylester und Poly-1,3-diendiisobutyronitril

5 Die Herstellung der Poly-1,3-diendicarbonsäuredimethylester wurde nach den in der DE-OS 29 00 880 und DE-OS 31 05 365 beschriebenen Verfahren durchgeführt, wobei als Initiator für die Dien-Polymerisation
10 ein Azo-bis-isobuttersäuremethylester genommen wurde. Die Poly-1,3-dien-isobutyronitrile werden analog hergestellt, wobei als Initiator Azo-bis-isobuttersäurenitril eingesetzt wird.

- 15 b) Poly-1,3-diene mit Carbonatester- und OH-Endgruppen

Die Poly-1,3-diene mit Carbonatesterendgruppen werden analog Ia) hergestellt. Als Initiatoren dienen Dialkylperoxidcarbonate.
20 Die Carbonat-Endgruppen werden durch alkalische Verseifung in Hydroxylgruppen überführt.

II) Hydrierung der Poly-1,3-diene

- a) Poly-1,3-diene mit Carbonsäuremethylester-, Carbonatester- und OH-Endgruppen ("Kettenhydrierung").
25

5 In einem Stahlautoklaven werden 1 Tl. Poly-
1,3-dien, 4 Tle. Tetrahydrofuran (THF) bzw.
Cyclohexan und 0,03 Tle. (5 %iges) Palladium
auf Aktiv-Kohle unter Rühren gut vermischt
und anschließend 2-3 Stunden bei einer Tempera-
tur von 50°C und einem Wasserstoff-Druck von
50 bar hydriert. Der Hydrier-Verlauf läßt sich
über die Druckabnahme verfolgen.

10 b) Poly-1,3-diene mit Nitril-Endgruppen ("Ketten-
und Endgruppen-Hydrierung")

15 In einem Stahlautoklaven werden 1 Tl. Poly-
1,3-dien, und ggf. 3 Tle. Cyclohexan oder THF,
0,2 Tle. alkalifreier reduzierter Cobalt-Kontakt,
1 Tl. Ammoniak unter Rühren gut vermischt. An-
schließend wird Wasserstoff aufgedrückt und bei
Temperaturen von 125 - 150°C und einem Gesamt-
druck von ca. 250 bar 12 bis 18 Stunden hydriert.
Der Hydrierverlauf läßt sich über die Druckab-
nahme verfolgen. Die Endgruppenhydrierung erfolgt
20 schneller als die Kettenhydrierung.

III) Aufarbeitung der hydrierten Poly-1,3-diene

25 Die nach IIa) und b) erhaltenen Lösungen von hy-
drierten Poly-1,3-dienen in THF oder Cyclohexan
werden heiß vom Katalysator abfiltriert. Der Kata-
lystorrückstand wird gut mit heißem Lösungsmittel
ausgewaschen. Bei stark gefärbten Lösungen ist es
empfehlenswert, ein zweites Mal in Gegenwart von

Kieselgel heiß zu filtrieren. Die erhaltene Lösung wird bei 70°C im Wasserstrahlvakuum eingeeengt und anschließend 4 - 6 Stunden im Ölpumpenvakuum (< 3 mbar) von restlichem Lösungsmittel befreit. Man erhält eine weiße, hochviskose bis wachsartige Substanz (je nach Hydrierungsgrad). Der Hydrierungsgrad läßt sich NMR-spektroskopisch und durch Iod-Zahl-Bestimmungen ermitteln.

Herstellung der elastomeren Blockcopolymide

In einem Reaktions-Gefäß mit Metall-Rührer und Destillations-Aufsatz werden die in Tabelle 1 jeweils aufgeführten Reaktionskomponenten unter den genannten Bedingungen kondensiert. Es entsteht im allgemeinen eine leicht trübe, hochviskose Schmelze. Die Schmelze wird abgekühlt, granuliert und im Falle von PA-6-Copolyamiden zur Entfernung des nicht umgesetzten Caprolactams 4 Stunden mit heißem Wasser extrahiert.

Vom Granulat wurden auf einer üblichen Spritzgußmaschine bei 260°C Normkleinstäbe, Flachstäbe und Zugstäbe verspritzt.

Geprüft wurde an den Normkleinstäben die Kerbschlagzähigkeit (nach DIN 53 453) und Biegefestigkeit (nach DIN 53 452), an den Flachstäben die Wechselknickfestigkeit (in Anlehnung an DIN 53 359) und

an den Zugstäben die relative reversible Dehnung
(in Anlehnung an DIN 53 455).

Die Zusammensetzung und die Eigenschaften der Block-
copolyamide sind der Tabelle 2 zu entnehmen.

Tabelle 1: Einwaagen und Herstellbedingungen für die Beispiele 1 bis 14

Beispiel	Typ	Weichsegment Endgruppen	g (Mol)	Adipinsäure A/ Hexamethylendiamin H (Mol)	Caprolactam g (Mol)	Aminocapron- säure g (Mol)
1 *)	Poly-tetrahydrofuran	OH	100(0,1)	14,6(0,1)	A 364 (3,2)	41,7 (0,32)
2 *)	Empol 1010 ^(R) 2)	COOH	100(0,17)	20,2(0,17)	H 364 (3,2)	41,7 (0,32)
3 *)	"	"	200(0,34)	40,5(0,34)	H 273 (2,4)	31,3 (0,24)
5	hydr. Poly-1,3-butadien	NH ₂	50(0,039)	5,6(0,039)	A 410 (3,6)	47 (0,36)
6	"	"	100(0,077)	11,2(0,077)	A 364 (3,2)	42 (0,32)
7	"	"	200(0,154)	22,5(0,154)	A 273 (2,4)	31,3 (0,24)
8	"	"	250(0,192)	28,1(0,192)	A 228 (2,0)	26,1 (0,2)
11	hydr. Poly-1,3-butadien	Methyl-ester	50(0,018)	2,6(0,018)	H 410 (3,6)	47 (0,36)
12	"	"	150(0,054)	7,8(0,0)	H 315 (2,8)	37 (0,28)
13	hydr. Poly-1,3-butadien	OH	100(0,030)	4,3(0,030)	A 364 (3,2)	42 (0,32)
4 *)	Empol 1010 ^(R) 2)	COOH	100(0,17)	20,2(0,17)	H 463,6 (1,8)	10,3 g ±5%
10	hydr. Poly-1,3-butadien	NH ₂	100(0,077)	11,2(0,077)	A 463,6 (1,8)	10,3 g ±5%

Überschuß an
Hexamethylendiamin

AH-Salz¹⁾

*) Vergleichsbeispiel

1) 1:1 Salz aus Adipinsäure und Hexamethylendiamin

2) Dimerfettsäure der Fa. Unilever

0083434

Tabelle 1: Einwaagen und Herstellbedingungen für die Beispiele 1 bis 14 (Fortsetzung)

Bei- spi l	Sonstiges	Herstellbedingungen		
		Normaldruck/N ₂	Vakuum	
1	250 mg Titanetraiso- propylat	1 h 270°C, 3 h 270°C	2 h 270°C, 1 Torr	
2	-	1 h 220°C, 6 h 270°C	-	
3	-	" "	-	
5	-	1 h 220°C, 3 h 270°C	-	
6	-	" "	-	
7	-	" "	-	
8	-	" "	-	
11	-	" "	-	
12	-	" "	-	
13	-	1 h 220°C, 3 h 270°C	2 h 270°C, 3 Torr	
4	-	15 min 270°C, 3h 290°C	-	
10	-	30 min 270°C, 2,5h 290°C	-	

Tabelle 2: Zusammensetzung und Eigenschaften der elastomeren Blockcopolymide

Zusammensetzung				Eigenschaften					Wechsel-		
Bsp.	Polyamid Typ	hydr. Poly-1,3-dien Gew.-% Endgruppe	Mn Gew.-%	andere Weichsegm. Typ	6) ϵ rev.	5) $a_k(RT)$ kJ/m ²	6) knick- festig- keit n	7) Vicat B °C			
1 *)	PA-6	80	-	1000	-	20	60	32	8	72.000	124
2 *)	PA-6	80	-	574	-	20	68	36	7	40.000	128
3 *)	PA-6	60	-	574	-	40	34	51	42	57.000	37
4 *)	PA-66	80	-	574	-	20	73	26	5	11.000	134
5	PA-6	90	NH ₂	1300	10	-	95	26	16	68.000	175
6	PA-6	80	NH ₂	1300	20	-	70	40	23	100.000	150
7	PA-6	60	NH ₂	1300	40	-	29	55	n.gebr.	100.000	61
8	PA-6	50	NH ₂	1300	50	-	12	62	n.gebr.	100.000	37
10	PA-66	80	NH ₂	1300	20	-	74	32	11	28.000	162
11	PA-6	90	Methylester	2800	10	-	96	25	17	73.000	172
12	PA-6	70	"	2800	30	-	58	47	51	100.000	90
13	PA-6	80	-OH	3400	20	-	79	24	5	80.000	146

4) = Biegefestigkeit (DIN 53 452)

5) = reversible Dehnung, gemessen nach einer Dehnung um 100 %

6) = Kerbschlagzähigkeit (DIN 53 453)

7) n = Zahl der H₂O bis zum Bruch

8) Poly-THF mit aliph. OH-Endgruppen,
Mn ca. 1000 (Dampfdruckmose, Benzol)

2) = Dimerfettsäure der Fa. Unilever

*) Vergleichsbeispiele

0083434

Patentansprüche

1. Elastomere Blockcopolyamide hergestellt aus
 - I. 1 - 80 Gew.-% hydrierten Dienpolymerisaten mit endständigen Carbonatester-, -OH-, -NH₂-, Carbonsäure- oder Carbonsäureestergruppen und einem Molekulargewicht Mn von etwa 400 - 6000 und
 - II. 99 - 20 Gew.-% Polyamiden oder Polyamid-bildenden Komponenten,
 - III. gegebenenfalls üblichen Zuschlagstoffen und
 - IV. gegebenenfalls 5 - 70 Gew.-Teilen, bezogen auf 100 Gew.-Teile Zuschlagstoffe und Blockcopolyamid, Füll- und/oder Verteilungsstoffen.
2. Elastomere Blockcopolyamide nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus 5-65 Gew.-% der Komponente I und 95-35 Gew.-% der Komponente II hergestellt wurden.
3. Blockcopolymere nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Molekulargewicht Mn der Komponente I etwa 500 - 4000 beträgt.
4. Blockcopolymere nach Ansprüchen 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß die Komponente I einen Hydrierungsgrad bezogen auf den Dien-Anteil, von mindestens 85 Mol-% aufweist.

5. Blockcopolymere nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Hydrierungsgrad mindestens 98 Mol-% beträgt.
- 5 6. Blockcopolymere nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Hydrierungsgrad mindestens 100 Mol-% beträgt.
- 10 7. Blockcopolymere nach Ansprüchen 1-5, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Komponente I von Carbonat-ester-, -OH-, -NH₂-, Carbonsäure oder Carbonsäure-ester-Endgruppen tragenden Poly-Butadien, Isopren, Dimethylbutadien oder Chloropren ableitet.
- 15 8. Blockcopolymere nach Anspruch 1-6, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Komponente II von Lactamen mit 4-12 C-Atomen im Ring oder entsprechenden ω-Aminocarbonsäuren oder von aliphat., alicyclischen oder aromatischen Dicarbonsäuren mit bis zu 12 C-Atomen und aliphatischen, alicyclischen oder aromatischen Dicarbonsäuren mit 2-12 C-Atomen ableitet.
- 20 9. Blockcopolyamide nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Komponente II von ε-Caprolactam ableitet.
- 25 10. Verfahren zur Herstellung von Blockcopolyamide nach Ansprüchen 1-8, dadurch gekennzeichnet, daß die Komponente II in Gegenwart der telechen Polymeren I polykondensiert wird.



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 82111765.2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
Y	DE - A1 - 2 725 664 (SHELL INT. RESEARCH MAATSCHAPPIJ B.V.) * Ansprüche; Seite 7, Zeile 32 - Seite 8, Zeile 22; Seite 9, Zeilen 15-21 *	1-9	C 08 G 69/00 C 08 G 81/02 C 08 L 77/00 C 08 L 53/00
Y	FR - A - 1 521 223 (THE INT. SYNTH. RUBBER COMP. LTD.) * Ansprüche; Beispiele 2-6 *	1-9	
D,Y	DE - A1 - 2 908 298 (BAYER AG) * Ansprüche; Seite 5, Zeilen 1-12 *	1-9	
D,Y	DE - A1 - 2 900 880 (BAYER AG) * Ansprüche; Seite 5, Zeilen 3-6; Seite 5, Zeile 20 - Seite 6, Zeile 6 *	1-9	
P,Y	EP - A1 - 0 058 329 (BAYER AG) * Gesamt, insbesondere Patentansprüche 1-5 *	1-9	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 06-04-1983	Prüfer WEIGERSTORFER
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet</p> <p>Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie</p> <p>A : techn. logisch r Hintergrund</p> <p>O : nichtschriftliche Offenbarung</p> <p>P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>D : in der Anmeldung angeführtes Dokument</p> <p>L : aus andern Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			